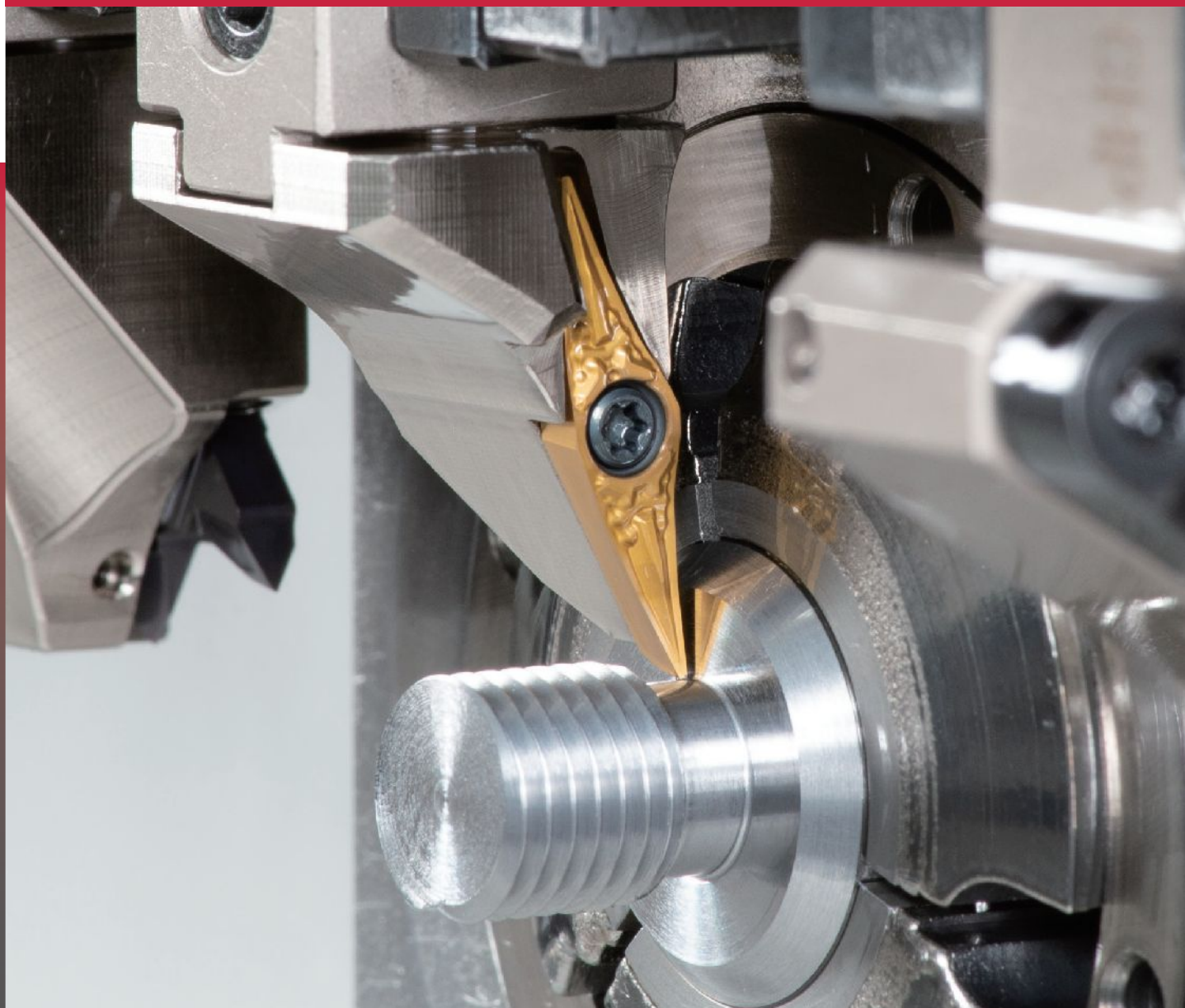


用于仿形加工的 25°刀尖角刀片

Y-PRO SERIES

Tungaloy Report No. 369-C

新增磨制 YCGT 25°刀片系列







Y-PRO SERIES



新型 25°菱形切削刀片，扩展了加工的可能性

25°刀尖角磨制YCGT刀片系列扩充!

新

JS

断屑槽

精车用



大倾斜角度

采用可变角度设计并
具有大悬伸量的前角
结构

大切深断屑槽

通过优化3D断屑结构实现卓越排屑控制

■ 切屑控制



P S45C / C45

刀片 : YCGT100202MF-JS
SH7025
切削速度 : $V_c = 80 \text{ m/min}$
进给 : $f = 0.03 \text{ mm/rev}$
切削深度 : $a_p = 0.5 \text{ mm}$
冷却 : 湿式



P S45C / C45

刀片 : YCGT100202MF-JS
SH7025
切削速度 : $V_c = 80 \text{ m/min}$
进给 : $f = 0.03 \text{ mm/rev}$
切削深度 : $a_p = 3 \text{ mm}$
冷却 : 湿式

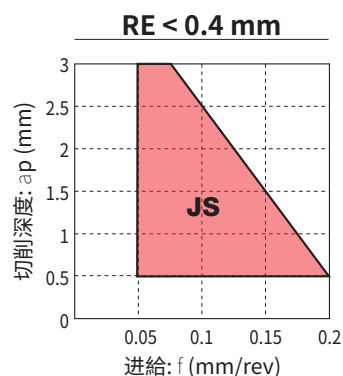
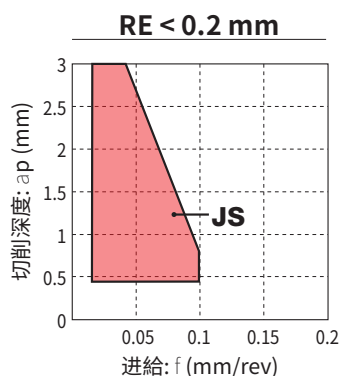
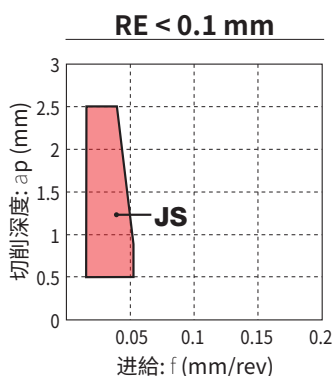


M SUS304 / X5CrNi18-9

刀片 : YCGT100202MF-JS
SH7025
切削速度 : $V_c = 80 \text{ m/min}$
进给 : $f = 0.03 \text{ mm/rev}$
切削深度 : $a_p = 2 \text{ mm}$
冷却 : 湿式

■ 切屑控制范围

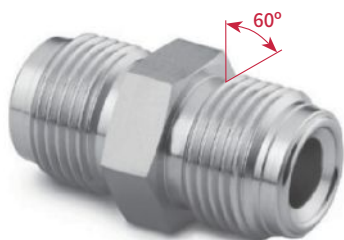
单一JS断屑槽涵盖粗加工到精加工工况



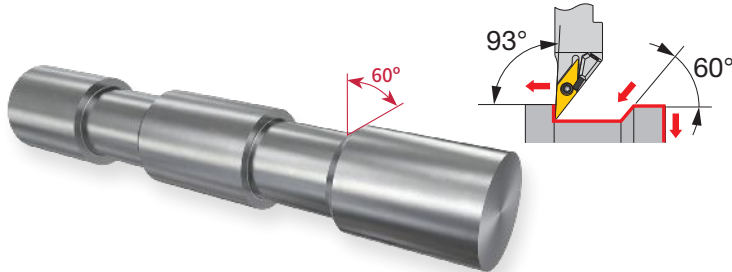
■ YCGT 进一步拓展加工可能性

■ 应用示例

YCGT为车削工序提供全新解决方案



接杆



轴类零件

■ 实现卓越表面质量的新型刀片材质

SH7025



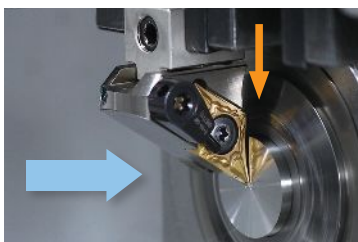
- 最新材质，切削刃锋利，专为小型零件加工而设计。
- 柱状结构TiCN涂层与多层TiAlN涂层的组合，提供卓越的表面质量和加工安全性。

SH7025 材质的设计旨在防止积屑瘤、磨损和刃口崩刃，提供长久且可预测的刀具寿命以及卓越的表面质量

■ 切削性能

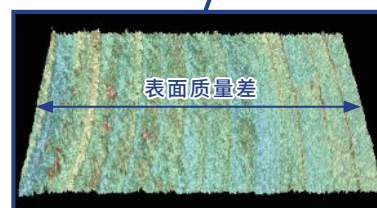
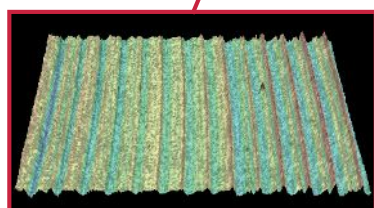
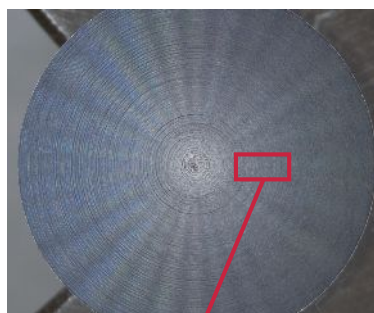
端面车削

下图视角方向



SH7025

传统型



表面质量差

P SUJ2 / 100Cr6

刀片 : DCGT11T302 type
切削速度 : $V_c = 150 \text{ m/min}$
进给 : $f = 0.05 \text{ mm/rev}$
切削深度 : $a_p = 0.3 \text{ mm}$
冷却 : 湿式

提供高质量表面光洁度

Y-PRO SERIES

■ M 类刀片

ZF/ZM 断屑槽

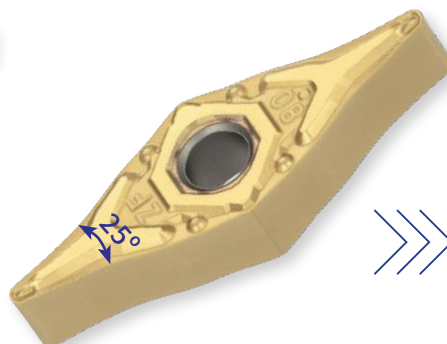
通用车削



正角型

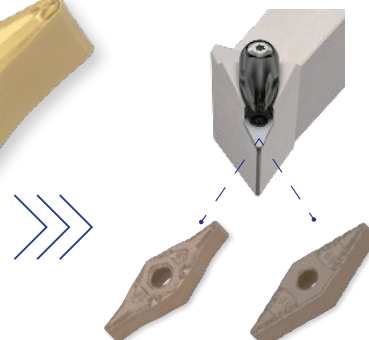
YWMT11T2**

YWMT16T3**



负角型

YNMG1604**



YNMG1604**

VNMG1604**

YNMG刀片可适配现有适用于VNMG刀片的标准车刀杆

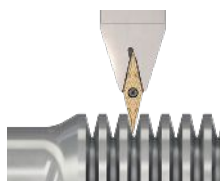
■ 适用于广泛的加工应用场景



球面仿形



端面仿形



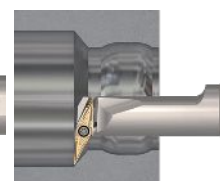
V型切槽



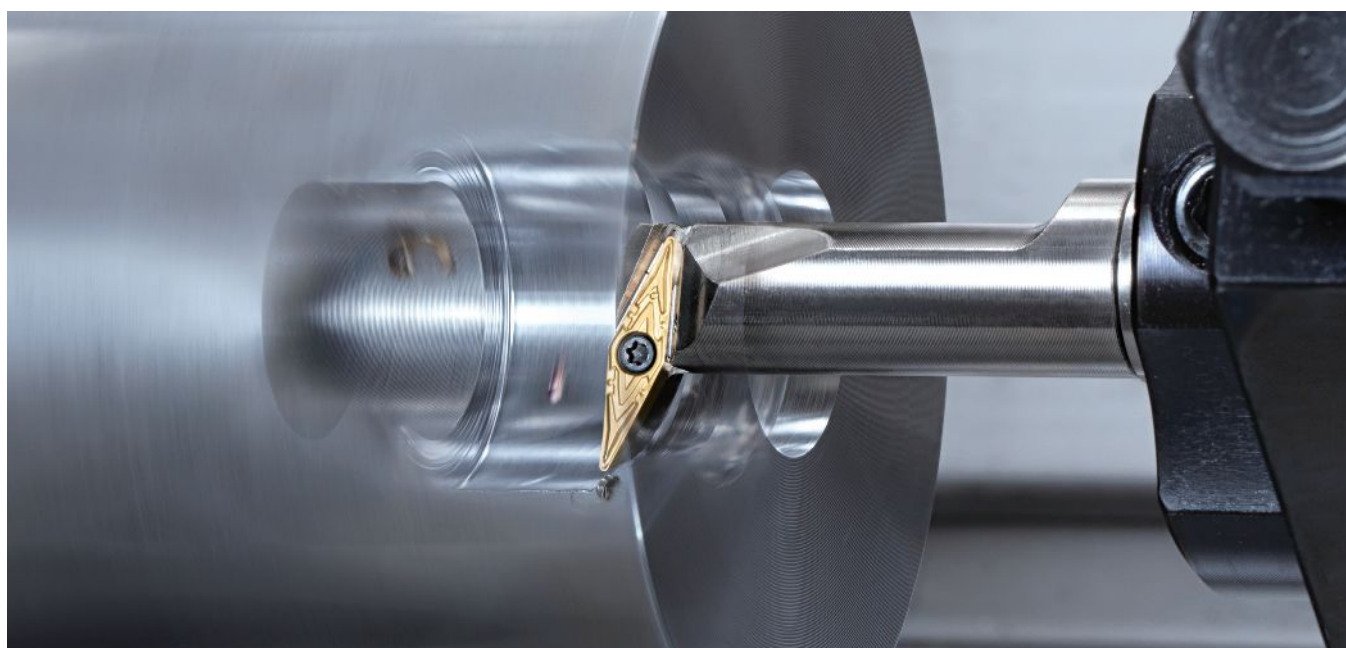
外圆退刀槽



内孔退刀槽

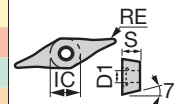


内孔仿形



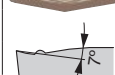
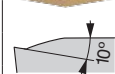
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊕: 强断续切削

菱形, 25°
有孔
正 7°

[illegible]

新

精加工到半精加工



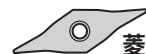
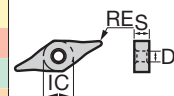
●: 新产品
●: 在庫

公美



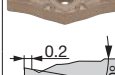
- : 连续切削
- ◐: 轻断续切削
- ⊕: 强断续切削

菱形, 25°
有孔

[illegible]

软钢精加工

软钢加工



软钢半精加工

软钢半精加工



●:在庫

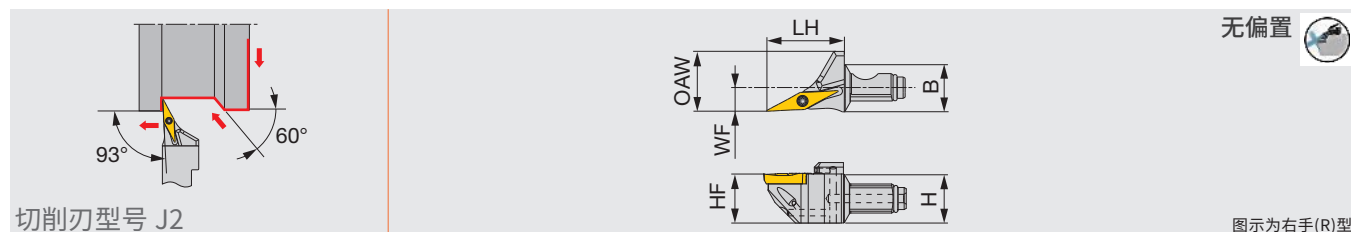
Y-PRO SERIES

模块刀头

新

QC-JSVJ2CR-CHP

带93°主偏角的螺钉压紧式模块化刀头, 适用于正角25°菱形刀片, 带高压冷却功能



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联接尺寸
QC12-JSVJ2CR10-CHP	12	12	19.5	12	6	15	0.2	YCGT1002...	0.7	QC12
QC16-JSVJ2CR10-CHP	16	16	21	16	8	20	0.2	YCGT1002...	0.7	QC16

扭矩*: 推荐拧紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆弧半径
带刀柄的组装尺寸见 P19, 20.

备件







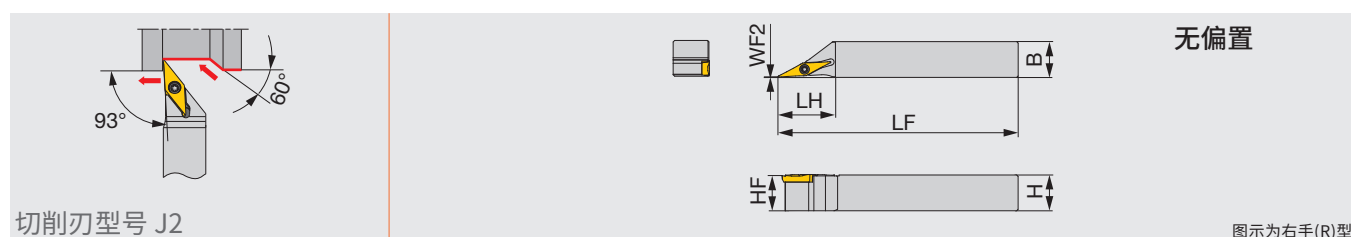
型号	锁紧螺钉	扳手 1	O 形环
QC12-JSVJ2CR10-CHP	CSTB-2L	T-6F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSVJ2CR10-CHP	CSTB-2L	T-6F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

刀杆

新

JSYJ2CR

适用于YCGT刀片的93°主偏角螺钉压紧式刀杆



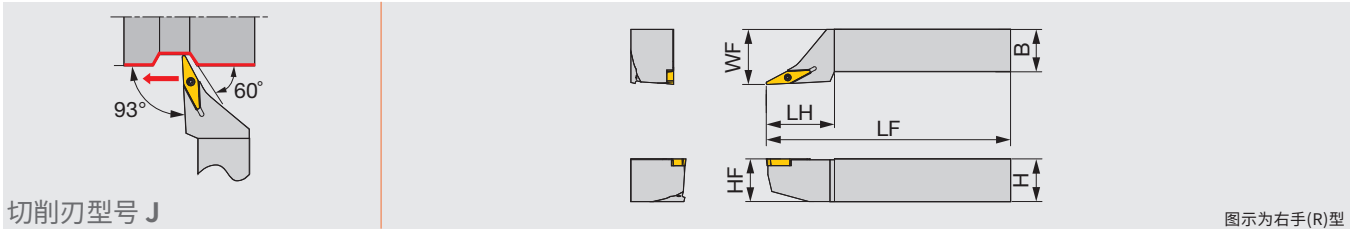
型号	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	刀片	扭矩*
JSYJ2CR1212X10	12	12	120	19.5	12	0	0.2	YCGT1002...	0.7
JSYJ2CR1616X10	16	16	120	21	16	0	0.2	YCGT1002...	0.7

扭矩*: 推荐拧紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆弧半径

备件		
型号	锁紧螺钉	扳手
JSYJ2CR...	CSTB-2L	T-6F

SYJBR/L

螺钉压紧式刀杆，主偏角 93° ，适用于 25° 正角菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
SYJBR/L2020K16	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3...	1.3
SYJBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...	1.3

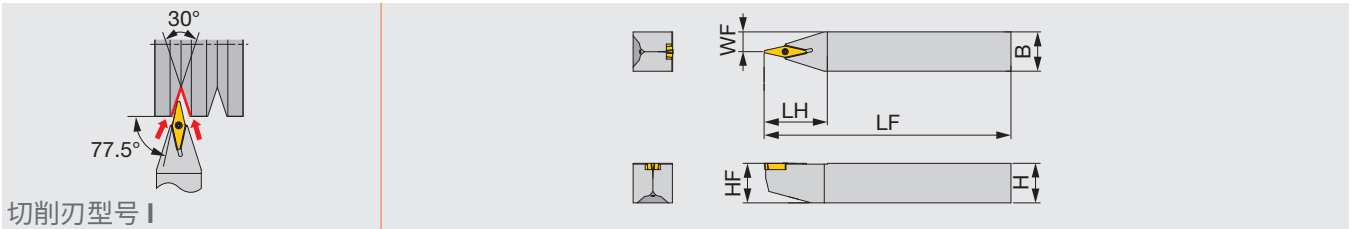
扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆弧半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SYJBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

SYIBN

螺钉压紧式刀杆，主偏角 77.5° ，适用于 25° 正角菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...	1.3
SYIBN2525M16	25	25	150	40	25	12.5	0.8	YWMT16T3...	1.3

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆弧半径

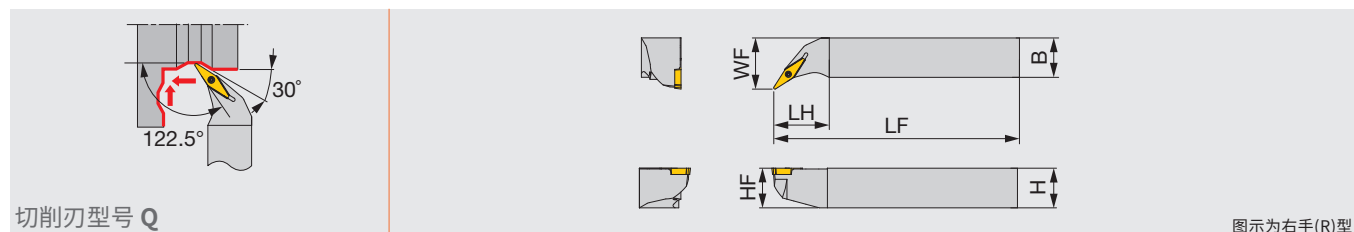
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SYIBN...	CSTB-2.5L080	T-8F

Y-PRO SERIES

SYQBR/L

螺钉压紧式刀杆，主偏角 122.5°，适用于25°正角菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...	1.3
SYQBR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	YWMT16T3...	1.3

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

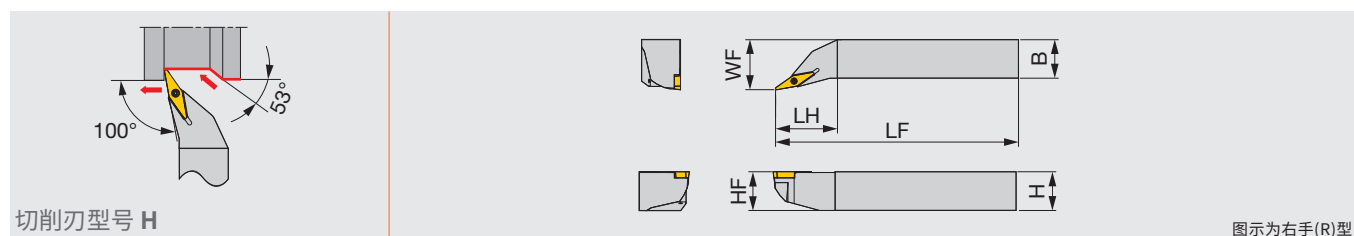
RE**: 标准刀尖圆弧半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SYQBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

SYHBR/L

螺钉压紧式刀杆，主偏角 100°，适用于25°正角菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...	1.3
SYHBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...	1.3

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

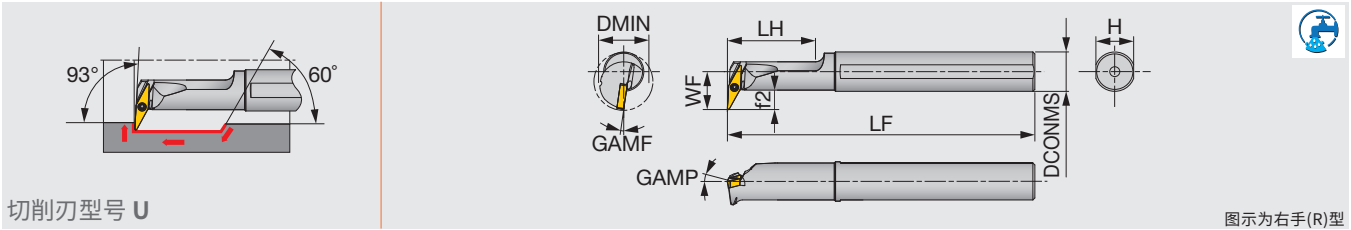
RE**: 标准刀尖圆弧半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SYHBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

A/E-SYUBR/L

螺钉压紧式镗刀杆, 适用于正角25°菱形刀片



切削刀型号 U

图示为右手(R)型

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A16Q-SYUBR/L11-D200	钢	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7
E12Q-SYUBR/L11-D200	硬质合金	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7
E16R-SYUBR/L11-D245	硬质合金	24.5	16	16	200	32	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

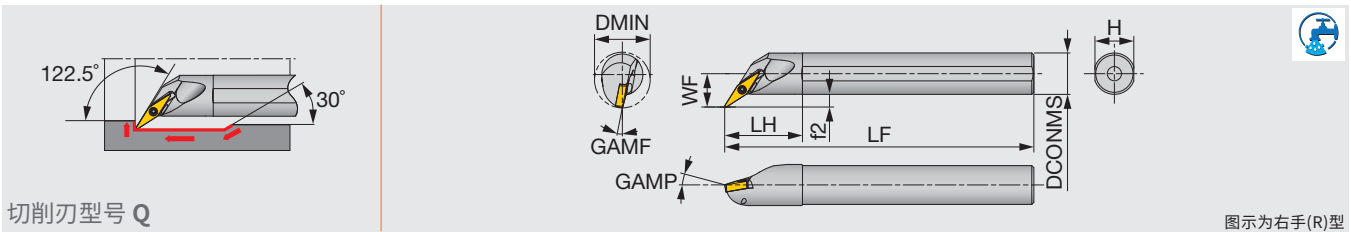
RE**: 标准刀尖圆弧半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A16Q-SYUBR/L11-D200	CSTB-2L	T-6F
E**SYUBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

A/E-SYQBR/L

螺钉压紧式镗刀杆, 适用于正角25°菱形刀片



切削刀型号 Q

图示为右手(R)型

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A12M-SYQBR/L11-D170	钢	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.7
A16Q-SYQBR/L11-D215	钢	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7
E12Q-SYQBR/L11-D170	硬质合金	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.7
E16R-SYQBR/L11-D215	硬质合金	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖圆弧半径

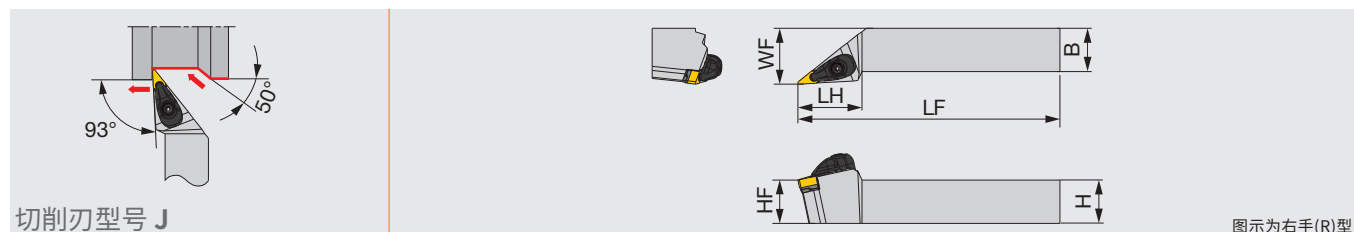
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F
E**SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

Y-PRO SERIES

AVJNR/L

双重夹紧式刀杆，主偏角 93°，适用于35°/25° 的负角菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVJNR/L2020K16-A	20	20	125	43	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVJNR/L2525M16-A	25	25	150	46	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖圆弧半径

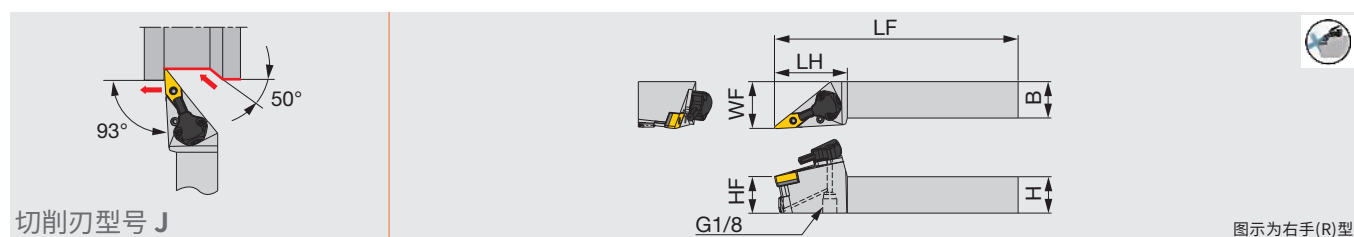
备件

型号	锁紧机构	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AVJNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

PVJNR/L-CHP

管连

杠杆锁紧式刀杆，93° 主偏角，适用于35°/25° 负角菱形刀片，带高压冷却。



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVJNR/L2020K16-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVJNR/L2525M16-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖圆弧半径

备件

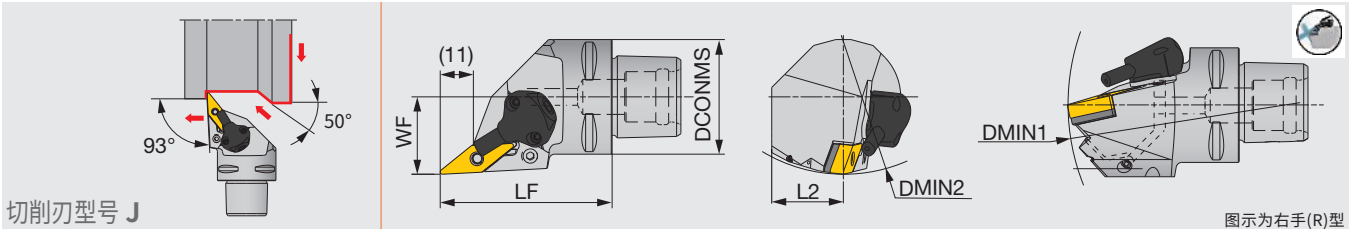
型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杠杆
PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V
PVJNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

备件

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 形环	冷却孔螺钉	扳手 3
PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2
PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2

C-PVJNR/L-CHP

TungCap刀柄，93°主偏角，适用于35°/25°负角菱形刀片 带高压冷却。



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	刀片	扭矩*
C4PVJNR/L27060-16-CHP	40	60	20	27	140	110	0.8	V/YN**1604...	2
C6PVJNR/L45065-16-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	V/YN**1604...	2

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖圆弧半径

Applicable for 14 MPa pressure 冷却

备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杠杆
C*PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V
C*PVJNR/L...16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

备件

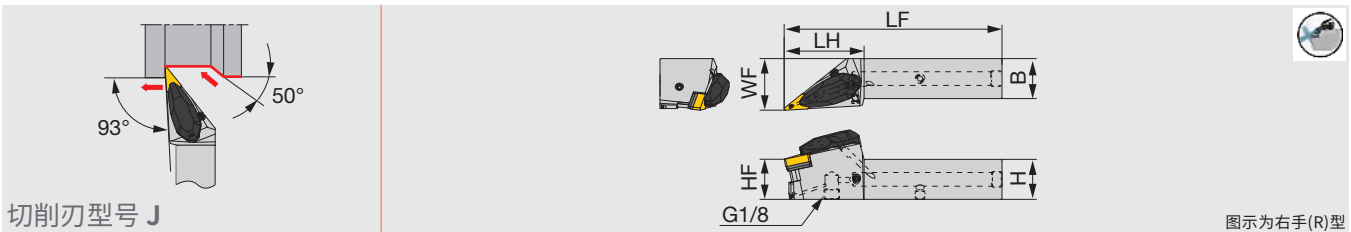
型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 形环
C*PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N
C*PVJNR/L...16-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N

AVJNR/L-CHP

直连

管连

双重夹紧式刀杆，93°主偏角。适用于35°/25°负角菱形刀片，带管连和直连的高压冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE	刀片	扭矩
AVJNR/L2020X16-CHP	20	20	122	50	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVJNR/L2525X16-CHP	25	25	135	50	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

扭矩: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

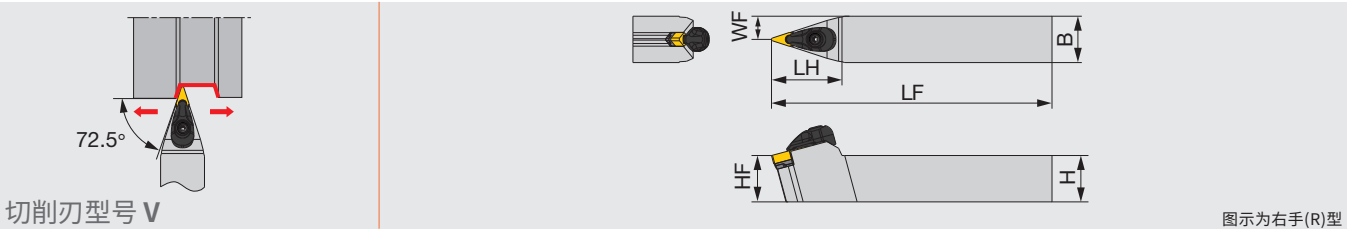
备件

型号	锁紧机构	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手	O 形环
AVJNR/L****16-CHP	ACP3L-CHP	SR 11800782	ASV322	CSTB-3.5	BP-4.5	T-15F	ORAS568-2.62X7.59

Y-PRO SERIES

AVVNN

双重夹紧式刀杆，主偏角 72.5°，适用于35°/25°负角菱形刀片



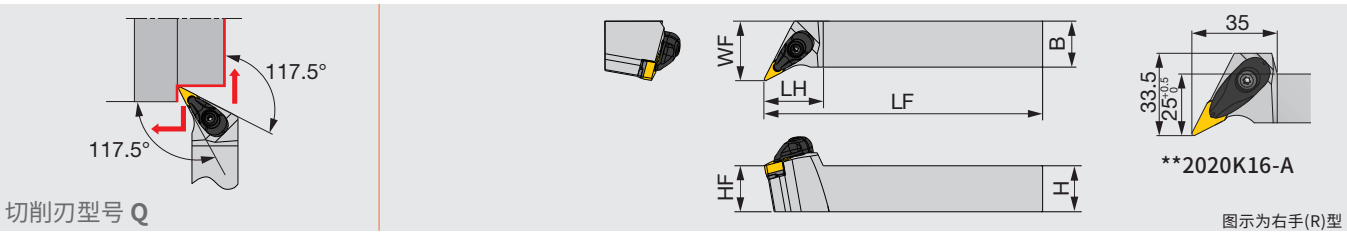
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVVNN2020K16-A	20	20	125	46	20	10	0.8	V/YN**1604...	3
AVVNN2525M16-A	25	25	150	46	25	12.5	0.8	V/YN**1604...	3

扭矩 *: 推荐缩紧扭矩 (N · m)
RE **: 标准刀尖圆弧半径

备件							
型号	锁紧机构	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AVVNN**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVVNN**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

AVQNR/L

双重夹紧式刀杆，主偏角 117.5°，适用于35°/25°负角菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVQNR/L2020K16-A	20	20	125	35	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVQNR/L2525M16-A	25	25	150	35	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

扭矩 *: 推荐缩紧扭矩 (N · m)
RE **: 标准刀尖圆弧半径

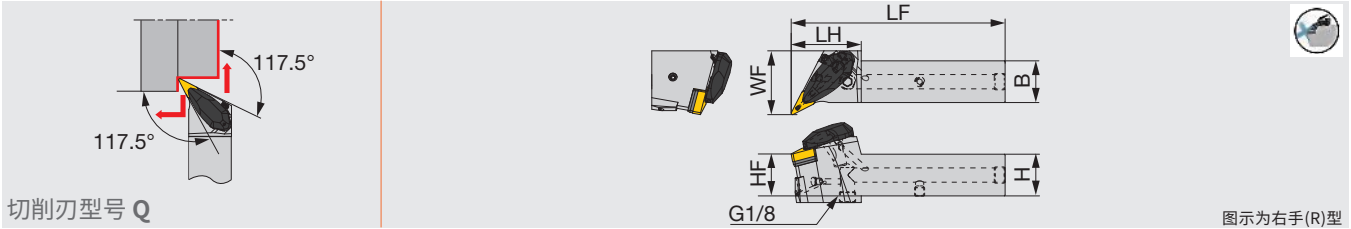
备件							
型号	锁紧机构	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AVQNR/L*16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

AVQNR/L-CHP

直连

管连

双重夹紧式刀杆, 117.5°主偏角. 适用于35°/25°负角菱形刀片, 带管连和直连的高压冷却功能



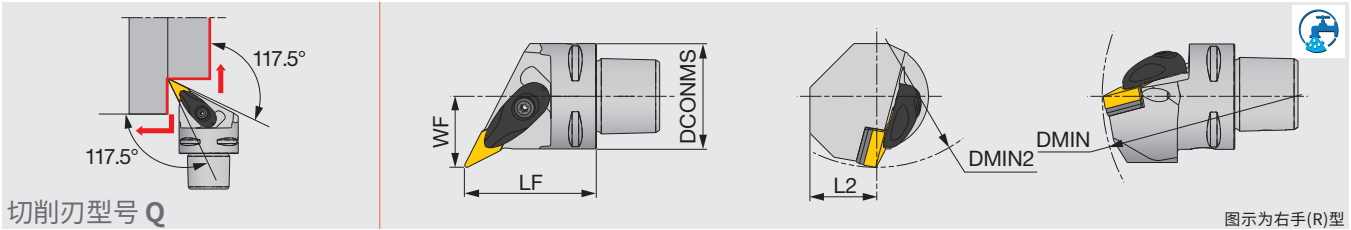
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE	刀片	扭矩
AVQNR/L2020X16-CHP	20	20	114	41	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVQNR/L2525X16-CHP	25	25	127	42	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

扭矩 : 推荐锁紧扭矩 (N · m)

备件	型号	锁紧机构	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手	O 形环
AVQNR/L***16-CHP	ACP3L-CHP	SR 11800782	ASV322	CSTB-3.5	BP-4.5	T-15F	ORAS568-2.62X7.59	

C-AVQNR/L

TungCap刀柄, 主偏角 117.5° , 适用于35°/25°负角菱形刀片



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	刀片
C4AVQNR/L27050-16N	40	50	25	27	145	110	0.8	V/YN**1604...

适用于7 MPa冷却液

备件	型号	锁紧机构	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
C4AVQNR/L*-16N	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	

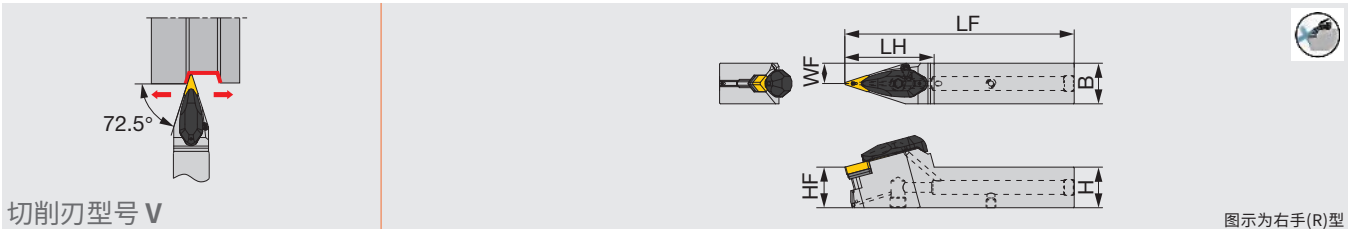
Y-PRO SERIES

AVVNN-CHP

直连

管连

双重夹紧式刀杆, 72.5°主偏角. 适用于35°/25°负角菱形刀片, 带管连和直连的高压冷却功能.



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE	刀片	扭矩
AVVNN2020X16-CHP	20	20	127	55	20	10	0.8	V/YN**1604...	3
AVVNN2525X16-CHP	25	25	140	55	25	12.5	0.8	V/YN**1604...	3

扭矩: 推荐缩紧扭矩: N · m

备件







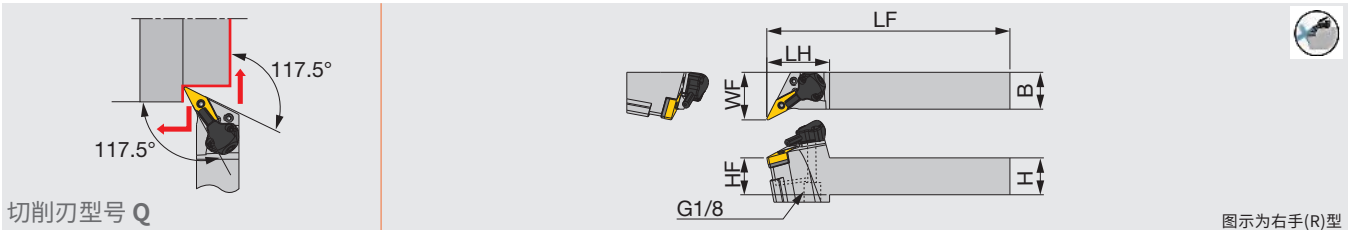


型号	锁紧机构	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手	O 形环
AVVNN***16-CHP	ACP3L-CHP	SR 11800782	ASV322	CSTB-3.5	BP-4.5	T-15F	ORAS568-2.62X7.59

PVQNR/L-CHP

管连

杠杆锁紧式刀杆, 117.5°主偏角. 适用于35°/25°负角菱形刀片, 带高压冷却.



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVQNR/L2020K16-CHP	20	20	125	42.5	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVQNR/L2525M16-CHP	25	25	150	42.5	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖圆弧半径

备件					
型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杠杆
PVQNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

备件



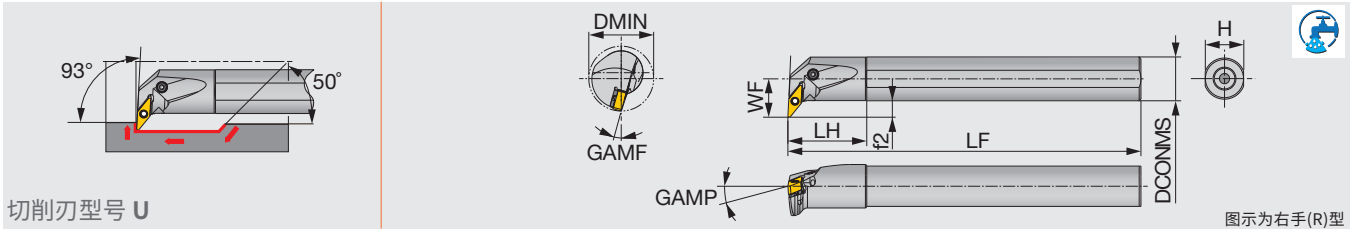





型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 形环	冷却孔螺钉	扳手 3
PVQNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2

A-PVUNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 适用于35°/25°负角菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PVUNR/L16-D370	钢	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8	V/YN**1604...	2.7

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆弧半径

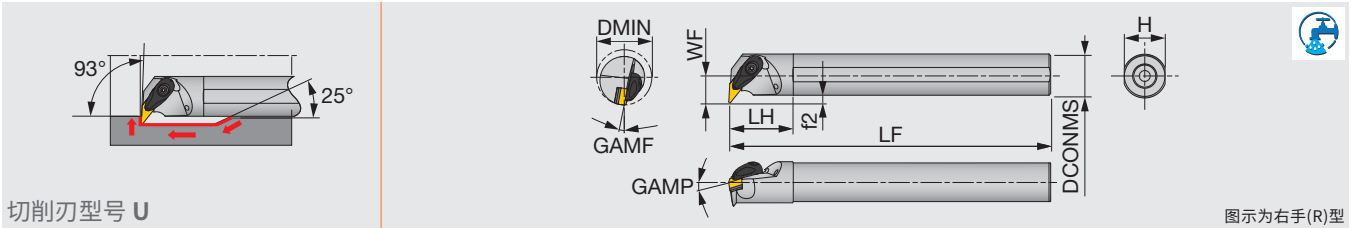
备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杠杆	Oil supply attachment*	Screw for oil hole*
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	SSHM5-6

*Optional

A-AVUNR/L

双重夹紧式镗刀杆, 适用于35°/25°负角菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A32S-AVUNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	V/YN**1604...	3
A40T-AVUNR/L16-D500	钢	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	V/YN**1604...	3

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖圆弧半径

备件

型号	锁紧机构	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A**-AVUNR/L16-D...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

Y-PRO SERIES

标准切削条件

正角刀片

ISO	加工	断屑槽	材质	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
						低碳钢, 合金钢	中碳钢	高碳钢, 合金钢
P	高精加工	JS	SH7025	0.5 - 3	0.02 - 0.2	10 - 200	10 - 200	10 - 200
	精加工	ZF	GT9530	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9215	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	50 - 200	50 - 200	50 - 150
	精加工到半精加工	ZM	GT9530	0.5 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.5 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9215	0.5 - 2	0.05 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225	0.5 - 2	0.05 - 0.3	120 - 300	120 - 300	100 - 250
T9235			0.5 - 2	0.05 - 0.3	50 - 200	50 - 200	50 - 150	
不锈钢								
M	高精加工	JS	SH7025	0.5 - 3	0.02 - 0.2	10 - 200	10 - 200	10 - 200
	精加工到半精加工	ZF	T6215	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		ZM	T6215	0.5 - 2	0.05 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2	0.05 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
铸铁								
K	精加工到半精加工	ZF	T9215	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	140 - 500	140 - 500	140 - 500
		ZM	T9215	0.5 - 2	0.05 - 0.3	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225	0.5 - 2	0.05 - 0.3	140 - 500	140 - 500	140 - 500
高温合金								
S	精加工到半精加工	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 80	20 - 80	20 - 80
		ZM	AH8015	0.5 - 2	0.05 - 0.3	20 - 80	20 - 80	20 - 80

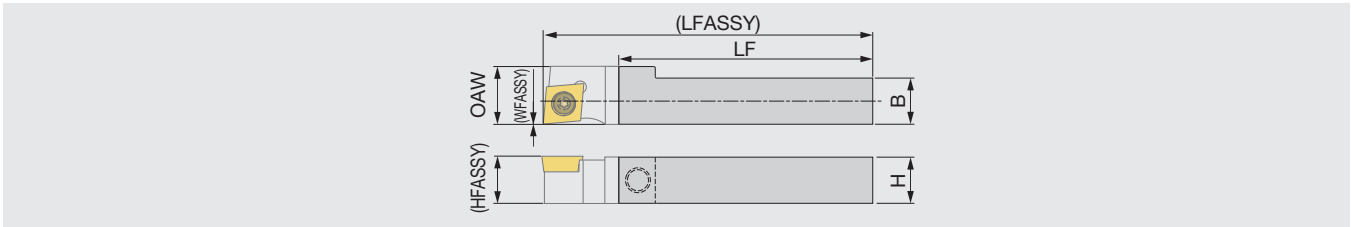
负角刀片

ISO	加工	断屑槽	材质	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
						低碳钢, 合金钢	中碳钢	高碳钢, 合金钢
P	精加工	ZF	GT9530	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9215	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	50 - 200	50 - 200	50 - 150
	精加工到半精加工	ZM	GT9530	0.7 - 2	0.15 - 0.4	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.7 - 2	0.15 - 0.4	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9215	0.7 - 2	0.15 - 0.4	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.7 - 2	0.15 - 0.4	50 - 200	50 - 200	50 - 150
不锈钢								
M	精加工	ZF	T6215	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	90 - 200	110 - 240	60 - 110
	精加工到半精加工	ZM	T6215	0.7 - 2	0.15 - 0.4	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	90 - 200	110 - 240	60 - 110
铸铁								
K	精加工	ZF	T9215	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	140 - 500	140 - 500	140 - 500
	精加工到半精加工	ZM	T9215	0.7 - 2	0.15 - 0.4	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	140 - 500	140 - 500	140 - 500
高温合金								
S	精加工	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	20 - 80	20 - 80	20 - 80
	精加工到半精加工	ZM	AH8015	0.7 - 2	0.15 - 0.4	20 - 80	20 - 80	20 - 80

刀夹

QC-1212

模块化刀头用刀杆



型号	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	扭矩*	联接尺寸
QC-1212F	12	12	65	15	0	12	85	3	QC12
QC-1212X	12	12	100	15	0	12	120	3	QC12

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N·m)

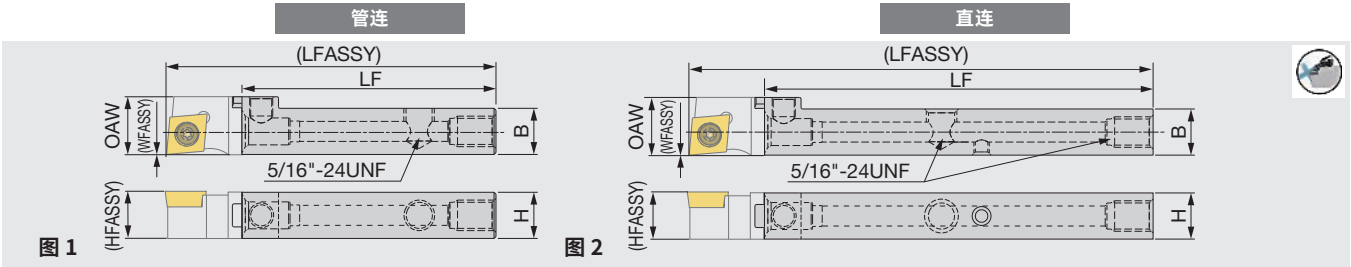
(1) 尺寸在模块化刀头 (LH = 19.5 mm) 安装后为准

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3

QC-1212/1616-CHP

模块化刀头用刀杆, 高压冷却



型号	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY	扭矩*	联接尺寸	图
QC-1212F-CHP	12	12	65	15	0	12	85 ⁽¹⁾	3	QC12	1
QC-1212X-CHP (*)	12	12	100	15	0	12	120 ⁽¹⁾	3	QC12	2
QC-1616X-CHP (*)	16	16	99	20	0	16	120 ⁽²⁾	8.5	QC16	2

扭矩*: 推荐缩紧扭矩 (N·m)

(*) : 兼容直接内部冷却供应系统, 无需使用外部冷却管。

(1) 尺寸在模块化刀头 (LH = 19.5 mm) 安装后为准

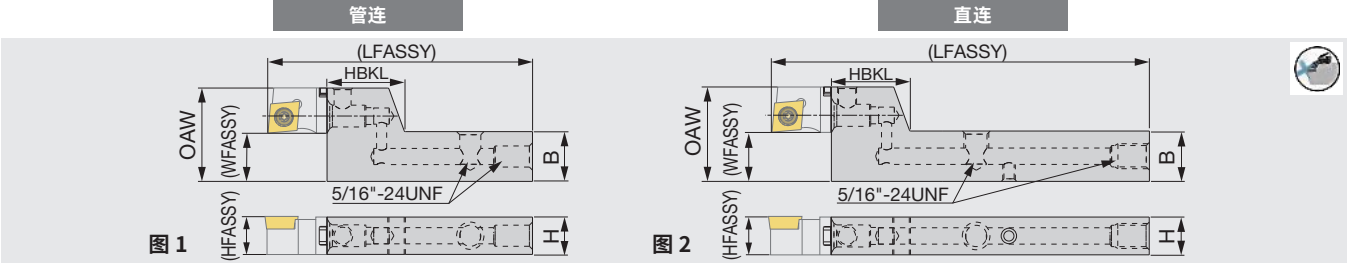
(2) 尺寸在模块化刀头 (LH = 21 mm) 安装后为准。

备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectJet 塞子	扳手 3
QC-1212F-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
QC-1616X-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

QC-1216/1620-F15-CHP

阶梯头型模块化刀头用刀杆，高压冷却



型号	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY	HBKL	扭矩*	联接尺寸	图
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	30	15	12	85 ⁽¹⁾	25	3	QC12	1
QC-1216X-F15-CHP (*)	12	16	100	30	15	12	120 ⁽¹⁾	25	3	QC12	2
QC-1620X-F15-CHP (*)	16	20	99	35	15	16	120 ⁽²⁾	30	8.5	QC16	2

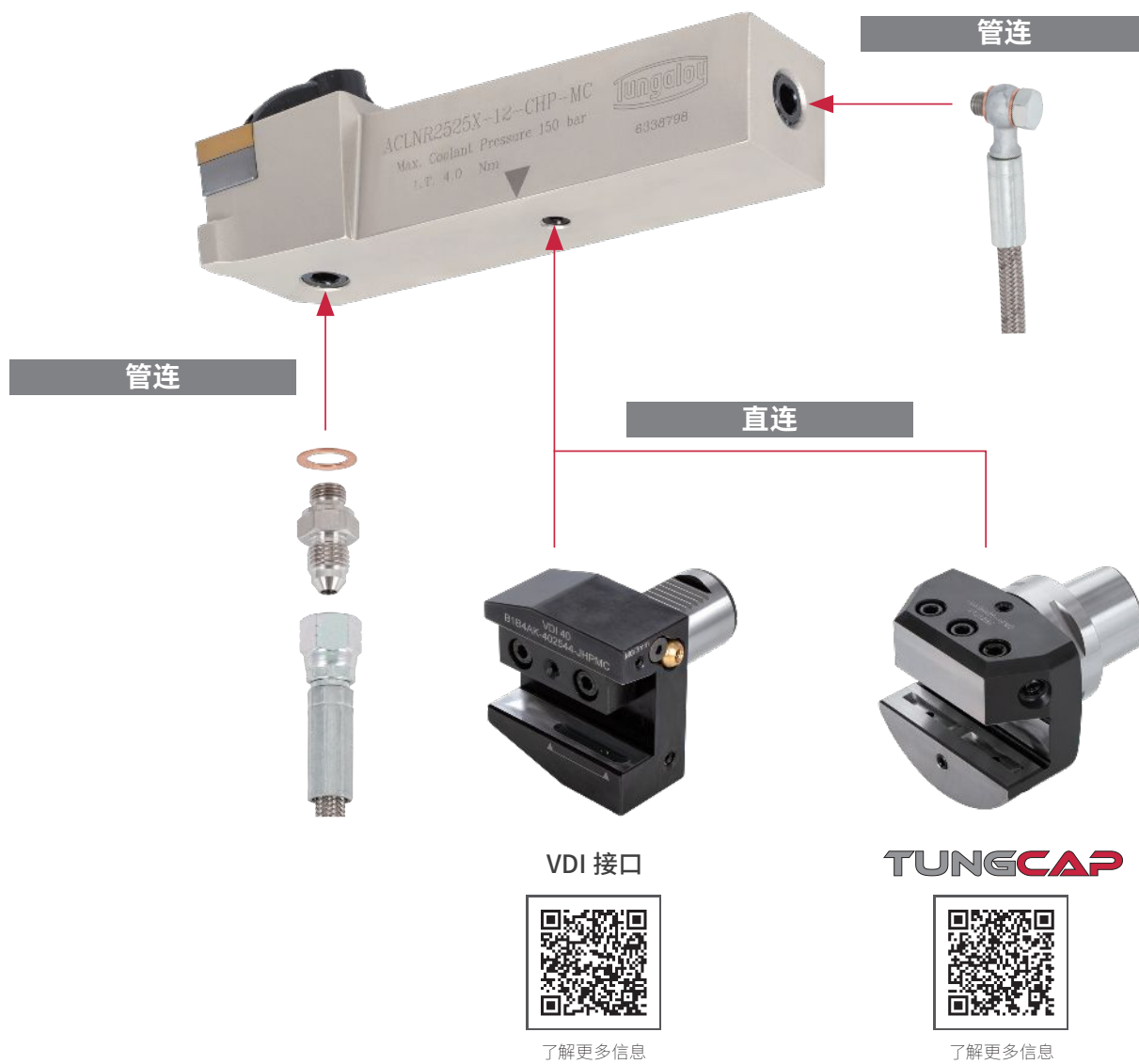
扭矩 *: 推荐缩紧扭矩 (N · m)
(*) : 兼容直接内部冷却供应系统，无需使用外部冷却管。
(1) 尺寸在模块化刀头 (LH = 19.5 mm) 安装后为准
(2) 尺寸在模块化刀头 (LH = 21 mm) 安装后为准。

备件



型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectJet 塞子	扳手 3
QC-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1620X-F15-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

■ 冷却管零件



Y-PRO SERIES

冷却管零件

连接管

图 1

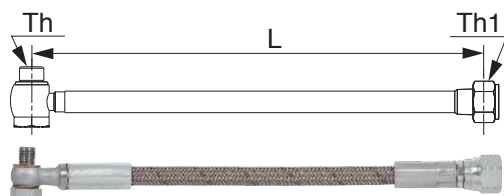
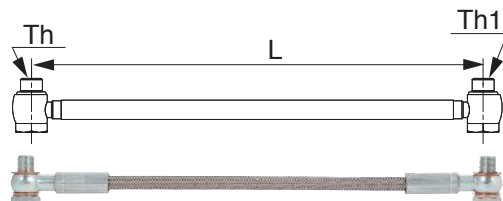
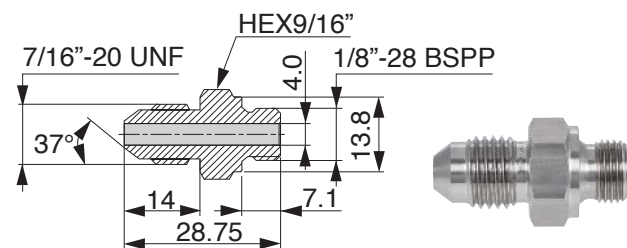


图 2



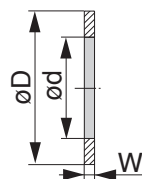
型号	长度 L	螺纹尺寸		最大压力 (Mpa)	图
		Th	Th1		
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	20	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	20	2

接头



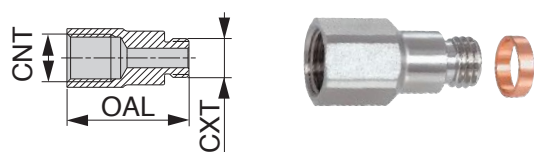
型号
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

密封垫圈



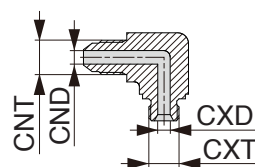
型号	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

带密封垫圈的小型车床用接头



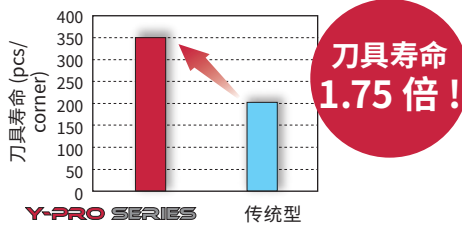
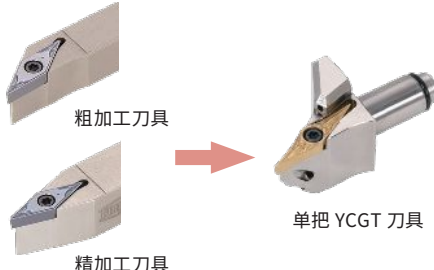
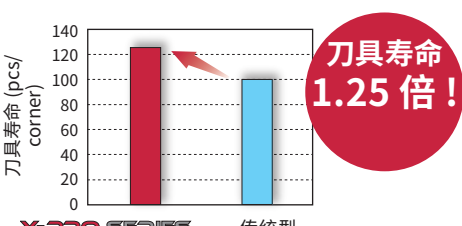
型号	CNT	CXT	OAL
CHP-CONNECTOR5/16-G1/8	G1/8" -28 BSPP	5/16" -24 UNF	25
CHP-CONNECTOR-G1/8-R1/8	G1/8" -28 BSPP	R1/8" -28 BSPT	25

弯头接头



型号	CNT	CND	CXT	CXD
CHP-ELBOW-90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	1/8"-28 BSPP	4
CHP-ELBOW-90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	5/16" -24 UNF	4

实际案例

工件类型		管接头	轴类零件
刀杆		JSYJ2CR1212X10	QC12-JSYJ2CR10-CHP
刀片		新 YCGT100202MF-JS	新 YCGT100202MF-JS
材质		SH7025	SH7025
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-10	S45C / C45
		 M	 P
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	85	70
	进给 : f (mm/rev)	0.03	0.02
	切削深度 : ap (mm)	0.075	0.3
	加工	外圆车削	外圆车削
	冷却	湿式	湿式
结果		 刀具寿命 (pcs/corner) Y-PRO SERIES 传统型 传统上，加工螺纹端锥度需要专用的刀片形状。YCGT 刀片可执行此工序，同时将刀具寿命延长 1.75 倍。	 粗加工刀具 → 单把 YCGT 刀具 精加工刀具 传统上，外圆车削和仿形车削需要两种不同的刀具。YCGT 将两种功能集成于单一刀具中
工件类型		皮带轮	汽车零部件
刀杆		AVVNN2525M16-A	A16Q-SYUBR11-D200
刀片		YNMG160404-ZM	YWMT11T204-ZF
材质		GT9530	T9215
工件材料		SCM415	SACM645
		 P	 P
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	250	100
	进给 : f (mm/rev)	0.5	0.5
	切削深度 : ap (mm)	0.1 - 0.2	0.2
	加工	外圆车削	内孔车削
	冷却	湿式	湿式
结果		 刀具寿命 (pcs/corner) Y-PRO SERIES 传统型 与传统切槽刀相比，切屑控制得到显著改善。刀具寿命延长 1.25 倍。	 ZF 断屑槽加工的切屑 内圆车削时，切屑控制和表面光洁度均得到显著改善。

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司

ADD : 上海市浦东新区康安路388弄T1座
701室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道创智东园
2-1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709199

广州分公司

ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号
沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

大连分公司

ADD : 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

成都办事处

ADD : 成都市高新区益州大道中段 722 号
复城国际广场 T4-1709A

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

西安办事处

ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号
研祥城市广场 B 座 2028 室

TEL : 029-81125898

FAX : 029-81125898



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2025 (TJ)